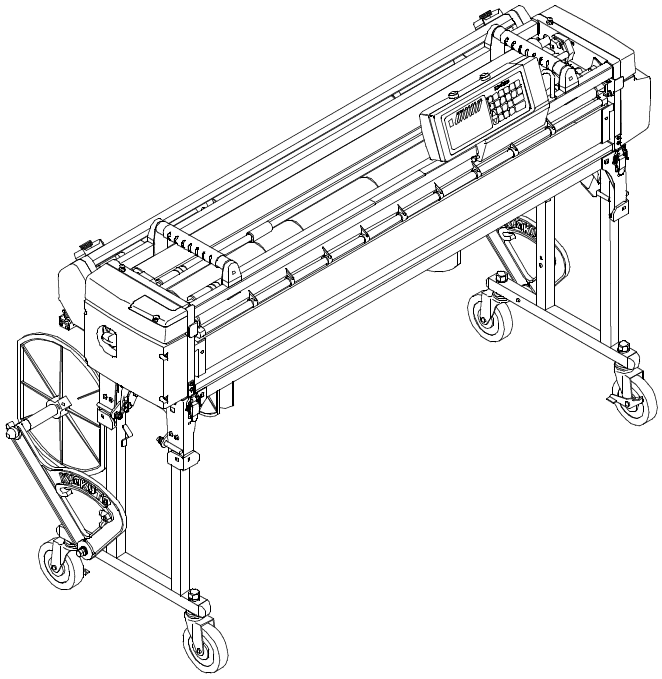
A99-H111-02

KYOKUTO

自動壁紙糊付機

ATHLEAD FLEX



取扱説明書

安全にお使いいただくために、ご使用前に必ずお読み下さい。

この度は自動壁紙糊付機「ATHLEAD FLEX」をお買い上げいただきありがとうございます。

この取扱説明書は、本製品を安全にお使いいただくための事柄を記載してあります。ご使用の前に、本書を最後までよくお読みの上、正しくお使い下さい。また、本機をご利用の際、必要なときすぐに利用できますように本書を大切に保管しておいて下さい。

極東産機
H18.06.26
参考図

お使いになる前に

開梱時には、以下のものが全て揃っている事をご確認下さい。

- 糊付機本体
- 取扱説明書
- インテリア機器登録カード
- カットテープ
- カットテープ芯
- スリッター
- 原反芯棒
- 工具袋
- テンションバー(2本)
- サイド盤(大･小各2個)
- カットテープ芯棒
- 糊切り(2種 各２個)
- 六角レンチ(2mm)
- 六角レンチ(2.5mm)
- ロング六角レンチ(3mm)
- 操作ボックス用カバー
- ドライバー(+)
- マジックテープインシュロック

品質には万全を期しておりますが、万一不足や運送の破損等があった場合は、
速やがに弊社営業所までご連絡下さい。

目　　次

Chapter１＜概要＞

- 安全上のご注意 …… 2
- 全体外観図及び各部名称 …… 4
- 操作パネルの表示 …… 6
- パネルキー類説明 …… 7

Chapter２＜操作パネルの使い方＞

- モードの説明 …… 10
- ノーマルモードの操作手順 …… 11
- インジケータの表示について …… 12
- 電源電圧警告について …… 12
- スピード調整 …… 13

Chapter３＜機械の使い方＞

- 作業準備
  - 脚部組立 …… 16
  - 本体部の取付 …… 16
  - 操作ボックスの取付 …… 16
  - ホルダーの位置決め …… 16
  - スリッターの取付 …… 17
  - テンション棒の取付 …… 17
  - カットテープ芯棒の取付 …… 17
  - クロス原反のセット …… 18
  - クロス裁断幅の調整 …… 18
  - 糊の補給 …… 18
- 糊付作業
  - カットテープのセット …… 19
  - クロスのセット …… 19
  - 糊厚の調整 …… 20
  - 糊付作業 …… 21

Chapter４＜便利な機能＞

- 検尺補正機能 …… 24
- クロス残量表示機能 …… 24
- 長さＸ枚数の計算値表示機能 …… 25
- トータル長さの表示切替え機能 …… 26
- クロス切れ検知機能 …… 27
- フィットローラー …… 28
- ワイパーゴム …… 29
- プログラム運転機能 …… 30
- 操作ボックス単体による入力 …… 32
- 柄リピート頭出し機能 …… 33
- カウンタースリーポジション…… 37
- 糊の自動供給機能 …… 42
- 補助機能の設定 …… 45
- 糊切れ警告機能 …… 48

Chapter５＜メンテナンス＞

- 本体部の手入れ …… 50
- スリッターの手入れ …… 51
- 糊厚調整レバーの調整 …… 52
- ローラー間の隙間調整 …… 52
- 検尺ローラー押さえ圧調整 …… 53
- 糊切りの調整 …… 54
- スリッター上刃物の交換 …… 55
- スリッター下刃物の交換 …… 56

Chapter６＜付録＞

- トラブルチェックリスト …… 60
- 動作フローチャート …… 64
- 仕様 …… 65

Chapter1 概要

この章では、自動壁紙糊付機をご利用いただく前に
知っておいていただきたい内容について解説しています。

安全上のご注意

自動壁紙糊付機をご使用いただくには、正しい取扱いと定期的な保守・点検が不可欠です。以下の一般取扱注意事項をよくお読みになり、十分に理解されるまで糊付作業は行わないで下さい。

この取扱説明書では、取扱いを誤った場合に発生が予想される危害・損害に対する注意事項を、その程度により ⚠[警告] ⚠[注意] [メ モ] という項目に分類して表示しています。

⚠[警告] ···· この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、重大な事故につながるおそれのある注意事項を示しています。

⚠[注意] ···· この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、機械の破損・故障につながるおそれのある注意事項を示しています。

[メ モ] ···· これを知っておくと便利という補足事項を示しています。

⚠警告

煙が出ている、変なにおいや異音がする等の異常状態のまま使用すると、火災・感電の原因となります。すぐに機械本体の電源スイッチを切り、必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。

機械のカバーを外したり、改造したりしないで下さい。
感電・故障の原因となります。内部の点検・修理は弊社営業所にご依頼下さい。

電源コードが機械の下敷きにならないようにして下さい。また、電源コードが引っ張られないようにして下さい。コードが傷ついて火災・感電の原因となります。

表示された電源電圧（AC100V・50/60 Hz）以外の電圧で使用しないで下さい。火災・感電の原因となります。

制御基盤やモーター部分、操作ボックス内に水が入ったり、濡らさないようにご注意下さい。火災・感電の原因となります。特に洗浄時にはご注意下さい。

糊付機作動中は、押えローラーと糊付ローラーの間に指を挟まないよう、充分注意して下さい。

糊付機を洗浄するときは、スリッターと送り出しローラーを取り外して行って下さい。ドクターローラと送り出しローラーの間に手を巻き込んだり、スリッターの刃で手を切ったりする等の事故を未然に防ぎます。

機械運転中は絶対にスリッターの刃物に触れないで下さい。刃物交換時には皮手袋などの保護具を着用して下さい。また、刃物の取扱いには十分注意して下さい。手が切れます。

電源コードを傷つけたり、引っ張ったり、ねじったりしないで下さい。コードが破損して火災・感電の原因となります。

濡れた手で電源プラグを抜き差ししないで下さい。また、アースを必ず取ってご使用下さい。感電するおそれがあります。

⚠注意

電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないで下さい。コードが傷つき、火災・感電の原因となることがあります。必ずプラグを持って抜いて下さい。

運搬時は上・下フレームのパチン錠、及び本体と脚部のパチン錠を必ず掛け、スリッターを外して下さい。運搬中に機械が落下して破損するおそれがあります。

設置場所には充分注意して下さい。畳の上など、柔らかい床で使用するときは、下に必ず丈夫な板などを敷いて下さい。
機械の誤動作や機械の性能が発揮できない場合があります。

不安定な場所（ぐらついた台や傾いたところ）に置かないで下さい。機械の誤動作や、転倒してけがの原因となったり、機械の性能が発揮できない場合があります。必ず水平な場所で使用して下さい。

作業時は必ずキャスターの向きを外側へ向け、ブレーキをかけて下さい。動いたり倒れたりしてけがの原因となることがあります。

機械の上に重いものを置かないで下さい。機械が破損したり、転倒・落下してけがの原因となることがあります。

窓を閉め切った自動車の中や直射日光の当たる場所など、異常に温度が高くなる場所に放置しないで下さい。機械の変形・故障の原因となります。

掃除をするときはワイヤーブラシ等、硬い物でこすらないで下さい。ローラーの表面に局部的な力を加えると損傷するおそれがあります。

定期的に各部のネジの増し締めを行なって下さい。ネジがゆるんでいると異音がしたりローラーが空転します。

使用後はローラー・糊箱をよく水洗いを行って糊を取り除いて下さい。糊が付着した他の部分は、水を含ませたスポンジ等で糊を拭き取った後、乾いた雑巾で乾拭きを行って下さい。

ゴムローラーに糊が付着した場合は、必ず雑巾などできれいに拭き取って下さい。糊が付いたままで放置すると、ひび割れすることがあります。

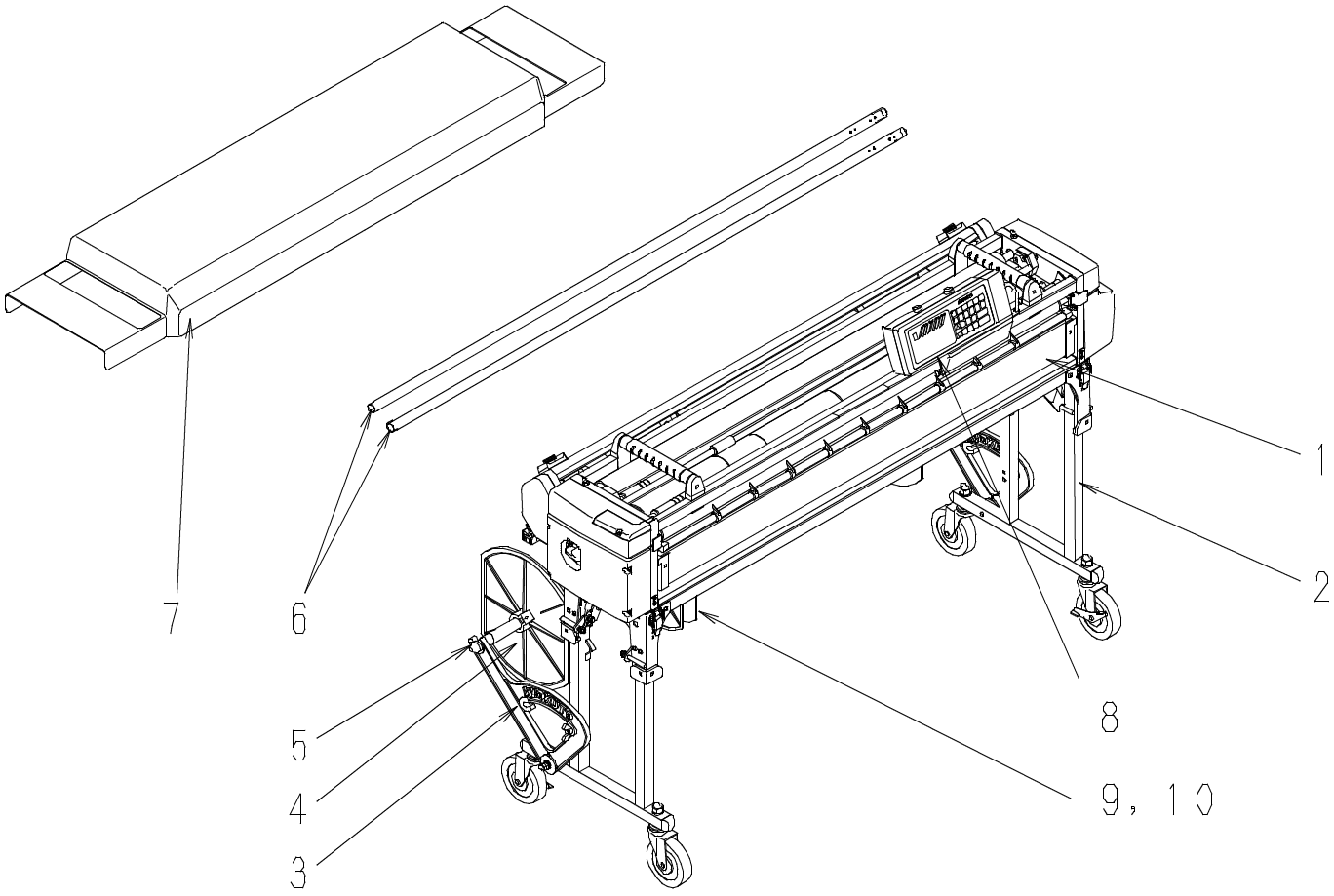
糊付機に糊を入れたまま放置しないで下さい。ローラー・糊箱等が変色（腐食）することがあります。また、ローラー上に濡れた雑巾などの異物を放置しないで下さい。変色する場合があります。

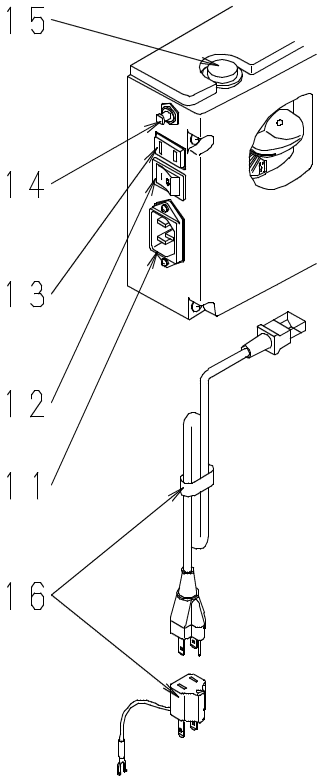
スリッターの刃物に水や糊が付着したまま放置すると刃物に錆が発生し切れ味が鈍ります。使用後は必ず乾いた布等できれいに拭き取って下さい。

刃物の切れ味を保つため、乾いた布等できれいに拭いた後、薄く油を塗布して下さい。但し、油が付着したままでの使用はクロスに油が転移しますので、使用時には必ず拭き取ってご使用下さい。

全体外観図及び各部名称

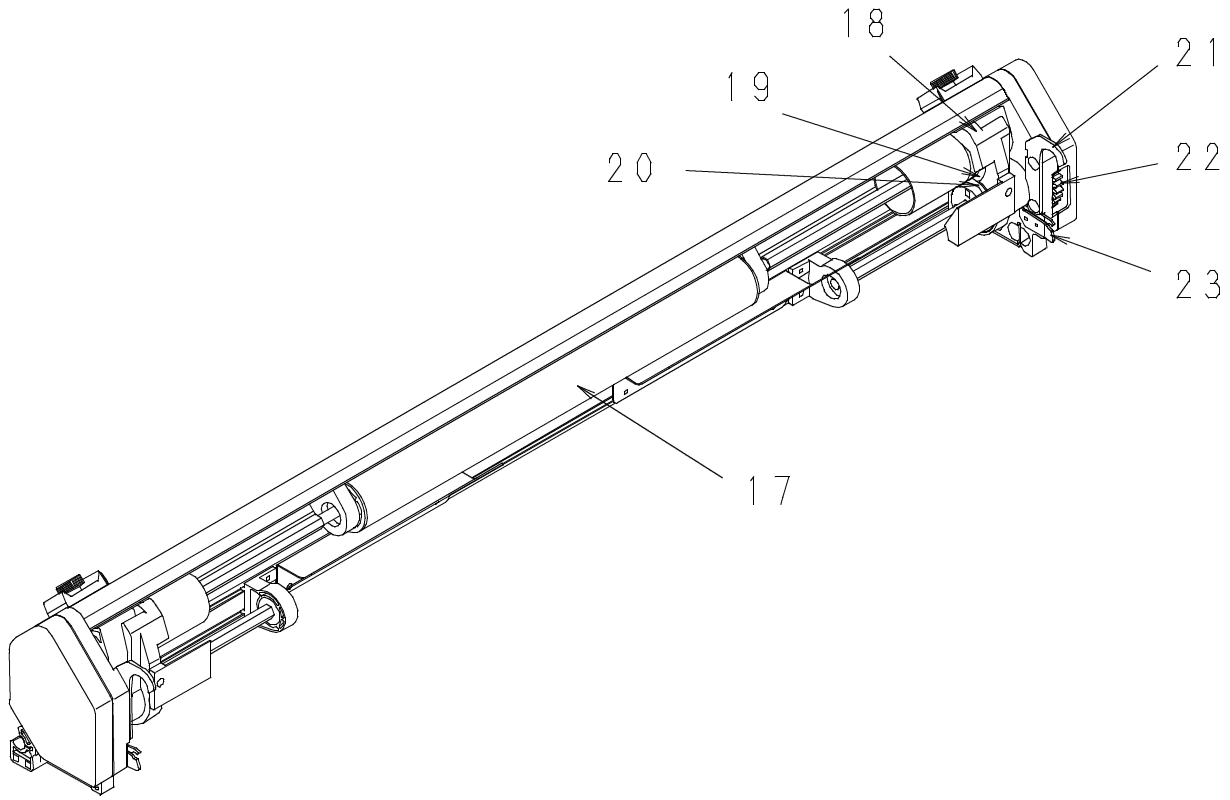
【本体・脚】





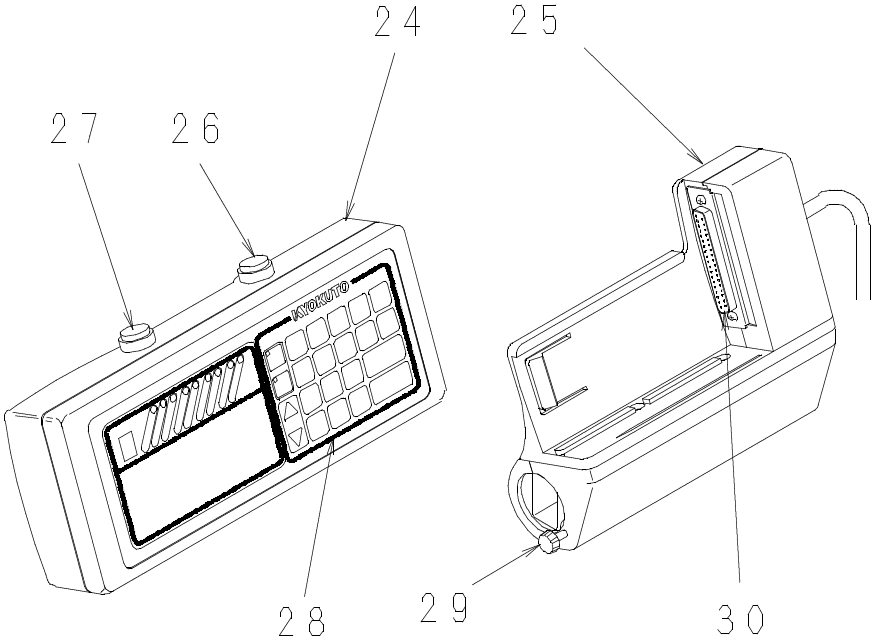
1. 糊箱
2. 脚
3. 紙受ブラケット
4. サイド盤（大）
5. 原反芯棒
6. テンションバー
7. 上蓋
8. 操作ボックス
9. サイド盤（小）
10. カットテープ芯棒
11. ACインレット
12. 電源スイッチ
13. サービスコンセント
14. サーキットプロテクタ
15. 割込スイッチ
16. ACケーブル

【スリッター】

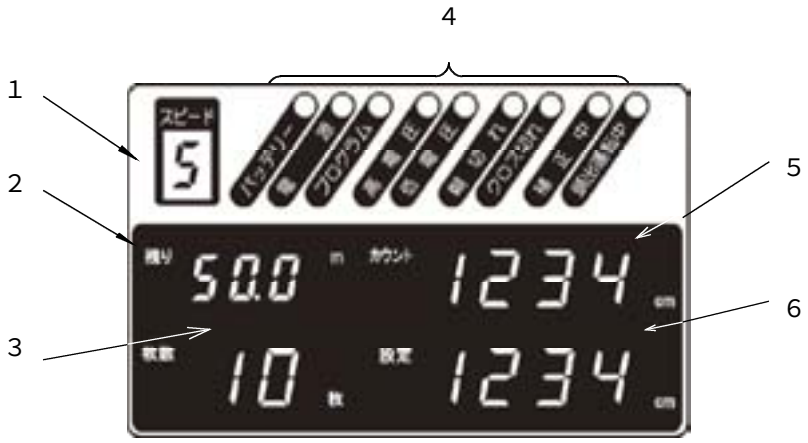


17. ガイドローラー
18. 刃物ブロック
19. 上刃物
20. 下刃物
21. フック
22. 駆動用歯車
23. グリッパー

【操作ボックス】



24．操作ボックス
25．操作ボックスホルダー
26．ストップスイッチ
27．割込スイッチ
28．操作パネル
29．ロック解除ボタン
30．コネクタ



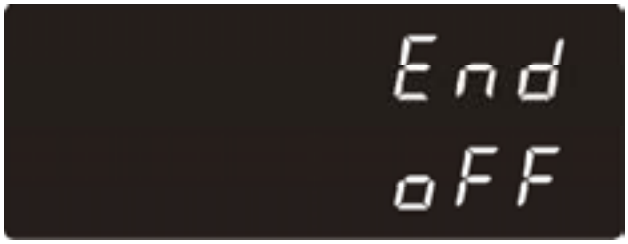
1. スピード表示ＬＥＤ　（運転スピード／インチングスピードを表示）
2. 補助表示ＬＥＤ　（クロス残量／プログラム番号／リピート長さ等の補助情報を表示）
3. 枚数表示ＬＥＤ　（設定枚数／糊付完了枚数を表示）
4. 状態表示インジケータ　（電源異常の警告／クロスの残量警告などを表示）
5. カウント表示ＬＥＤ　（カウント長さ／トータル長さを表示）
6. 設定表示ＬＥＤ　（設定長さ／補正率を表示）

表示画面は動作モードにあわせて下図のように変化します。

柄リピート頭出しモードの操作画面（33ページ）

通常運転モードの操作画面（11ページ）

プログラム運転モードの操作画面（30ページ）



各種補助機能設定中の操作画面（45ページ）

総トータル表示中の操作画面（ 7ページ）

トータル長さ表示中の操作画面（26ページ）

パネルキー類説明

単独キー操作／操作キー

0 供給 9	キーの表示に対応した値が入力されます。 キー上の表記は「機能」キーと組み合わせて使用します。（機能キー参照）
クリア	パラメータ入力に使用します。すべての表示がクリアされて、設定長さ入力待ちになります。 ※数字は点滅表示となります。
セット	パラメータ入力に使用します。長さや枚数等、入力した数値を確定します。 ※数字は点灯表示となります。
インチング	スイッチを押している間だけクロスの微小送りをします。スピードは11段階に設定できます。 （P13参照）

スタート	機械の運転を開始します。
リセット	カウンター表示を「0」にリセットします。
スピード	糊付スピードを調整します。 スピードは L·1～9·H の11段階にかえられます。 （MAX　15.5m/min）
自動 糊供給 手動	「プラス１シリーズ」や「ノリポン」による糊の供給を行うことができます。 （P42参照）

頭出し	あらかじめ入力しておいたクロスの柄リピート長さ情報を利用して、裁断位置の頭出しを行います。 （Ｐ33参照）
（赤）	機械を緊急停止します。 通常の運転、割り込み運転にかかわらず、スイッチを押した時点で停止します。
（黄）	スイッチを押すと、再度スイッチを押すまでの間設定したスピードで運転を行います。 ※長さはカウントしません。
	機械の電源をON/OFFします。 「ー」側で 電源ON 「○」側で 電源OFF となります。

特殊キー操作／操作キー

リセット	「データクリア」 キーを押しながら電源スイッチを「ＯＮ」にすると、プログラムモードの設定値をすべて初期化します。
クリア	「オールクリア」 キーを押しながら電源スイッチを「ＯＮ」にすると、本機のすべての設定値を初期化し、工場出荷状態にもどります。
0	「総トータル表示」 通常画面でキーを長押し（5秒以上）すると、機械出荷時からの総糊付長さを表示します。（単位：Km） 「クリア」キーを押すと通常モードに復帰します。 総トータル表示（Km）

複合キー操作／操作キー

<table>
<tr>
<td>機能
トータル</td>
<td>
［トータルキーとしての動作］

押している間、糊付した長さの合計を表示します。検尺補正、クロス残量表示といった情報もあわせて表示されます。（各項目の説明ページを参照）

［機能キーとしての動作］

以下のキーと組み合わせて押すことにより、割り当てられた各種機能を使用することができます。

＋ クリア　トータル長さのカウントを0にクリアします。

＋ .　各種補助機能の設定モードに入ります。（P45参照）

＋ 補正 3　検尺補正率設定モードに入ります。（P24参照）

＋ 残量 5　クロスの残量を設定します。（P24参照）

＋ モード 6　３種類のモードを順番に切り替えます。（P10参照）

＋ リピート 8　クロスの柄リピート長設定に入ります。（P33参照）

＋ 供給 9　糊自動供給のタイマー設定に入ります。（P43参照）

＋ スピード　表示画面のLEDの明るさを変えることができます。電源投入時はもっとも明るい状態となっています。スピードダウンキーを押せば表示は暗く、スピードアップキーを押せば表示は明るくなります。
※明るさは電源をOFFにすると初期設定（最も明るい状態）に戻ります。
</td>
</tr>
<tr>
<td>インチング</td>
<td>＋ スピード　インチングキーで微少送り動作中にスピードアップキーあるいはスピードダウンキーを押せば、送り速度を変更することができます。スピードは、11段階（L、1～9、H）に変更できます。（MAX 15.5m/min)</td>
</tr>
<tr>
<td>(黄)</td>
<td>＋ スピード　割込スイッチで割込運転動作中にスピードアップキーあるいはスピードダウンキーを押せば、割込運転速度を変更することができます。スピードは、11段階（L、1～9、H）に変更できます。（MAX 15.5m/min)</td>
</tr>
</table>

Chapter2 操作パネルの使い方

この章では、自動壁紙糊付機の操作パネルの基本的な使い方について解説しています。

モードの説明

本機は、通常の糊付を行う「ノーマルモード」と、事前に設定しておいたデータに基づいて糊付を行う「プログラムモード」、柄物クロスのリピート頭出しを行う「リピートモード」の３種類の糊付モードを搭載しています。作業の形態にあわせて、使い易いモードをご利用下さい。

機能＋モード を押す度に３つのモードが順番に切り替わります。電源投入時は、最後に使用していたモードの状態で起動します。

ノーマルモード

プログラムモード

リピートモード

一般的な糊付作業を行いたい　→ノーマルモード（11ページ）

・必要な長さを設定して、設定した長さだけ糊付けを行う最も一般的なモードです。
・枚数を設定すれば、設定枚数までの糊付けも可能です。
・クロス残量を50mから減算して表示する「クロス残量表示」を常時表示できるのは、このモードだけです。
※他のモードでは、トータルキーを押したときのみ表示します。
※常時表示するには設定が必要です。（P46参照）

予め決められた長さと枚数を糊付けしたい
同じ間取りの部屋が繰り返しある　→プログラムモード（30ページ）

・長さと枚数の組み合わせ（プログラム）を、99件までメモリーに蓄えておくことができます。
・記憶した長さと枚数の組み合わせの中から、必要なものを呼び出して糊付作業を行うことができます。
・操作ボックスに乾電池をセットすれば、操作ボックス単体でもプログラムの入力が可能となり、測長しながらの入力もできます。
・同じ間取りの部屋が多いマンションなどでは、一部屋分の入力をするだけで他の部屋でもプログラムが利用でき、作業効率がアップします。
・このモードでのクロス残量表示はトータルキーを押した場合のみとなります。

柄物クロスの頭出しをしたい　→リピートモード（33ページ）

・柄物クロスを施工する際に、次の柄の頭までインチングで送って作業するのが煩わしく感じることはありませんか？
リピートモードは、予め作業するクロスの柄リピート長さを操作ボックスに入力しておけば、頭出しキーを押すだけで、次の柄頭の手前まで自動的にインチングで送ってくれるモードです。
・設定長さとリピート長さから糊付機が自動的に計算して必要なインチング長さを送ってくれるので、目を凝らしてリピートマークを探す必要はありません。頭出しキーを押さえれば、リピートマークの手前で停止しますので、あとはインチングキーで微調整をするだけで、簡単にカットできます。
・このモードでのクロス残量表示はトータルキーを押した場合のみとなります。

ノーマルモードの操作手順

ノーマルモードは、必要な長さと枚数を都度設定して、設定した分だけ糊付けを行う最も一般的なモードです。

操作手順　1. 糊付け長さ･枚数の設定

例）2m50cmを5枚糊付する場合。

①

[クリア] を押します。
表示がクリアになり、設定長さ表示部に"設定 0cm"が点滅表示します。

②

テンキーを [2] [5] [0] の順に押します。
設定長さ表示部に"設定 250cm"と点滅表示されます。

③

[セット] を押して下さい。
表示は点灯表示になり、設定枚数表示部に"枚数 0 枚"が点滅表示されます。

④

[5] [セット] と押して下さい。
設定枚数表示部に"枚数 5 枚"が点灯し、設定完了となります。

操作手順　2. 糊付作業の開始

①

[スタート] を押すと運転を開始します。
2枚目以降でカウンター表示部が"0"以外の表示になっている場合は [リセット] を押してカウンター表示を 0 にリセットしてから [スタート] を押して下さい。

②

設定長さの手前で減速を開始し、設定長さに達すると自動的に停止します。
停止したらクロスをカットます。
枚数表示は1枚糊付が完了しましたので"残り 4 枚"となります。

以降、上記①、②の手順を ”残り 0 枚 ” になるまで繰り返します。

設定枚数の糊付が終ると、[リセット] → [スタート] と押しても糊付を行いません。
[クリア] を押して再設定して下さい。

・入力数値を間違った場合は、[クリア] を押すと再設定できます。

・STOP キーで途中停止させた場合、[スタート] を再度押すと、停止したカウントから継続して運転を行いますが、設定長さよりクロスが長めに出る場合があります。

・通常、枚数表示部には糊付残りの枚数を ”残り＊枚 ” で表示しますが、設定枚数を０枚にした場合は、糊付が完了した枚数を ” 枚数＊枚 ” で表示します。

糊付完了枚数を表示

インジケータの表示について

本機は糊付作業中の機械状態をお知らせする「インジケータ」を表示パネル上部に搭載しています。

インジケータ

作業の状態をお知らせするインジケータ

【頭出運転中】
リピートモードによる自動頭出し動作中に点灯します。
（33ページ）

【補正中】
検尺補正を設定している場合に点灯します。
（24ページ）

【プログラム】
プログラムモード動作中に点灯します。
（30ページ）

機械の状態をお知らせするインジケータ

【クロス切れ】
クロス切れ検知機能がONになっている場合に、クロス原反が無くなれば点灯します。
（27ページ）

【糊切れ】
糊切れ警告機能がONになっている場合に、糊箱内の糊が少なくなれば点灯します。
（27ページ）

【低電圧】
供給される電圧が低下している場合に点灯します。
（12ページ）

【高電圧】
供給される電圧が上昇している場合に点灯します。
（12ページ）

【電源】
電源スイッチ投入時に、AC100Vが正常に給電されていれば点灯します。電源スイッチを入れても点灯しない場合は、電源状態を確認下さい。

【バッテリー】
操作ボックスのバッテリーが減ってくると点滅します。点滅した場合はバッテリーを交換して下さい。
※糊付機にセットしている場合は動作しません。
（32ページ）

低電圧･高電圧の警告

電圧警告インジケータは電源電圧の状況によって下記のように点灯します。

	~70	71~85	85~110	110~135	135~
低電圧	◎	◎	―	―	―
高電圧	―	―	―	―	◎*2
作　動	×	△*1	○	△	×

◎‥インジケーター点灯
○‥正常に作動
△‥作動はするが好ましくない
（長時間使用すると故障の原因となります）
×‥作動しません。
（正常な電圧に接続して使用して下さい）

*1 糊の自動供給はできません。速やかに処置を行って下さい。
1) 周囲で使用している投光器やヒーター等の使用をやめる。
2) 昇圧器（別売）を利用して電圧を上げる。
3) 他の場所の電源コンセントから電源を取る。

*2 入力等の動作はできますが､糊付機・プラス１は動きません。

高電圧遮断回路について

高電圧インジケータが点灯した場合は機械保護のため糊付機のモーターとサービスコンセントへの電源を自動的に遮断します。
また、電源投入時に135V以上あるときは「POFF AC200V」の表示と共に警告ブザーが鳴ります。
どちらの場合も、インジケータが点灯すれば速やかに機械の電源スイッチを切ってコンセントを抜き、正常な電源に接続して下さい。

万一、誤ってAC200Vに接続しても壊れないように保護回路を内蔵していますが、240V以上の電圧がかかると電気回路が故障します。
現場の電圧には十分注意の上、正しい電圧の電源に接続して下さい。

スピード調整

本機は作業の形態にあわせて糊付速度を11段階で調整する事ができます。
スピードはスピード設定キー（△▽）で増減し、設定の動作スピードがパネルに表示されます。

スピードアップ

スピードダウン

スピード表示

糊付スピード調整

糊付速度はスピード設定キーでL、1、2～8、9、H の11段階（1.4～15.5m/min）に変更できます。

スピード調整は運転中・停止中どちらの場合でも変更可能です。

スピードの初期値は"5"です。オールクリア操作をするとスピードは初期値に戻ります。

注意

・クロスの種類や糊の粘度等によっては、糊付スピードが早すぎると糊付不良の原因となる場合があります。糊付きが悪い場合はスピードを少し遅くしてご使用下さい。

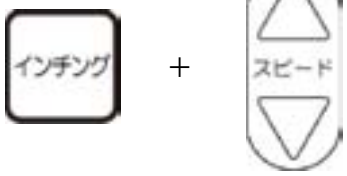
・粘度の低い糊を使用する場合は、スピード"5"以上でのご使用をおすすめします。それ以下のスピードで運転すると糊が上がらない場合があります。

・粘度の高い糊を使用する場合は、スピード"6"以下でのご使用をおすすめします。速い速度で糊付すると、糊箱から糊があふれたり、糊の塗布量が多くなる場合があります。

スピード表示と実際の糊付速度目安

表示	速度	表示	速度
L	1.4 m/min	6	9.9 m/min
1	2.8 m/min	7	11.3 m/min
2	4.2 m/min	8	12.7 m/min
3	5.6 m/min	9	14.1 m/min
4	7.0 m/min	H	15.5 m/min
5	8.4 m/min		

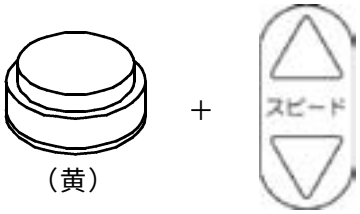
インチングスピード調整



インチング運転中にスピード設定キーを押せば、インチングキーを押した際の送り速度を L、1、2～8、9、H の11段階（1.4～15.5m/min）に変更できます。

インチングによる送り速度の初期値は"2"です。
オールクリア操作をするとスピードは初期値に戻ります。

割込スピード調整



（黄）

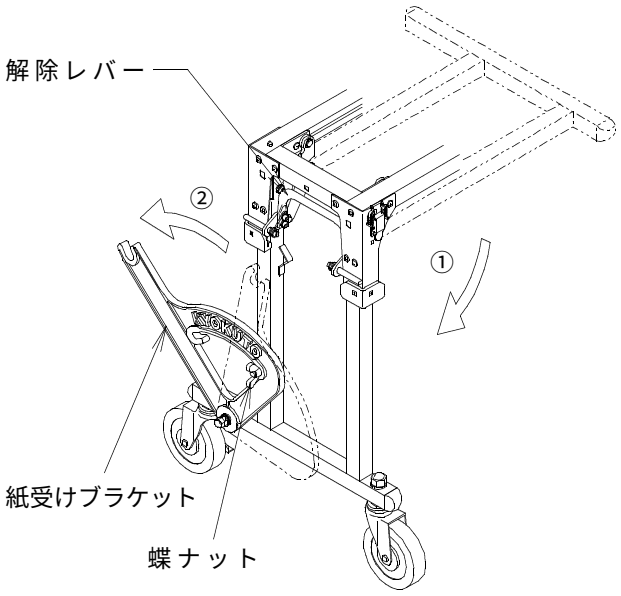
割込運転中にスピード設定キーを押せば、割込キーを押した際の送り速度を L、1、2～8、9、H の11段階（1.4～15.5m/min）に変更できます。

割込運転による送り速度の初期値は"5"です。
オールクリア操作をするとスピードは初期値に戻ります。

Chapter3 機械の使い方

この章では、自動糊付機の設置から糊付作業まで、機械的な部分のご使用方法について解説しています。

脚部の準備



① 解除レバーを引いて、脚を矢印の方向に開きます。
※脚は自動的にロックします。

② 紙受ブラケットを開いて、蝶ナットで固定します。

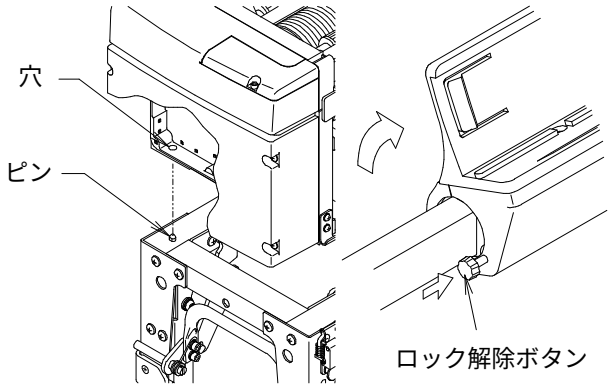
③ 4カ所のキャスターが全て外向きになるように向きをそろえ、キャスターをロックします。ブレーキの「ON」の方を下に押してロックします（二カ所）

折りたたむときは？

解除レバーを上に引くとロックが外れます。レバーを引き上げたまま脚を折りたたみ、45°位折りたたんだらレバーから手を離し、そのままロックするまでたたみます。

- 解除レバーを操作する際は必ず片手で行い、もう片方の手で機械または脚を保持して下さい。機械が転倒したり、手を挟む恐れがあります。
- 脚が確実にロックされたことを確認してから次の作業に移って下さい。ロックが不完全な場合には機械が転倒する恐れがあります。
- カットテープを付けたまま脚を折りたたむ場合、テープの取付位置によっては折りたたみに支障をきたす場合があります。この場合はテープを外側へ寄せてから脚を折りたたんで下さい。

本体の準備

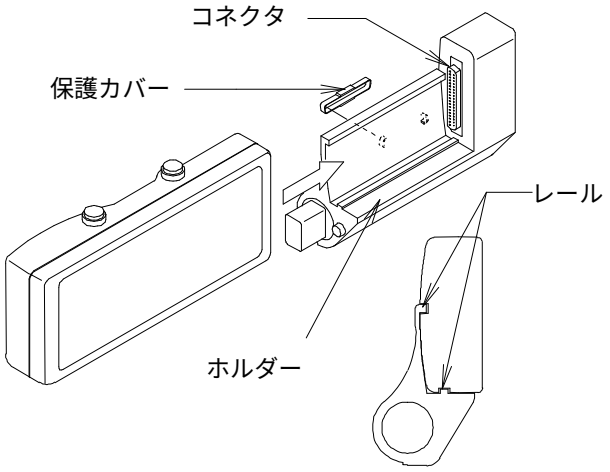


① 脚部上面の突き出たピン（２ケ所）に本体下面の穴が収まるように位置を合わせ、脚部の上に本体を載せます。

② パチン錠（4ケ所）を掛けて、本体部と脚部を固定します。

③ ホルダー側面のロック解除ボタンを押したままホルダーを起こします。
作業位置まで起こしてからボタンを離すとホルダーは自動的に固定されます。

操作ボックスの取り付け



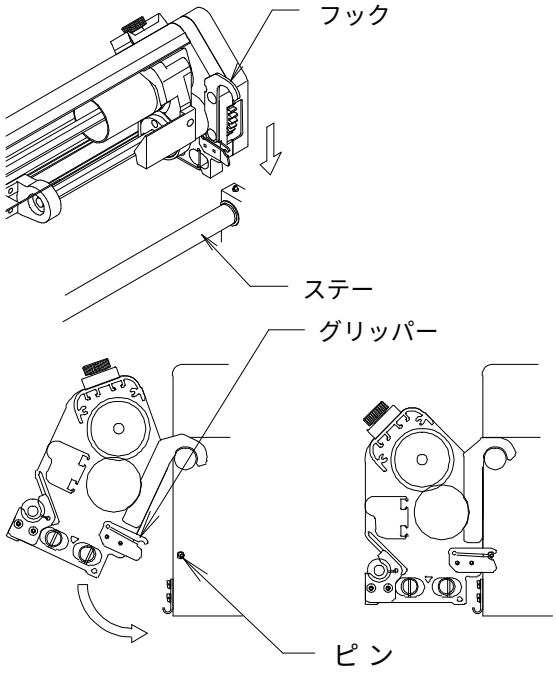
① コネクタ部の保護カバーを外します。

② 操作ボックスを糊付機本体のホルダーに差し込みます。

③ ホルダーに設けられた2本のレールと、操作ボックスの溝がかみ合うように差し込み、コネクタが嵌合するまでしっかりと押し込みます。

着脱は機械本体の電源スイッチと操作パネルのバッテリースイッチを切った状態で、ホルダー部分を手でしっかりと保持しながら行って下さい。

スリッターの取り付け



① 糊付機のステーにスリッターのフックを引掛けます。

② 引掛けた後、スリッターを糊付機のステーを軸にして回転させ、グリッパーが本体のピンにはまるようにセットします。

取り外すときは？

上刃物固定用ステーを両手でしっかりと持ち、糊付機のステーを軸にして手前にひねるように持ち上げて下さい。
グリッパーが外れた後は、スリッターを真上に持ち上げると外れます。

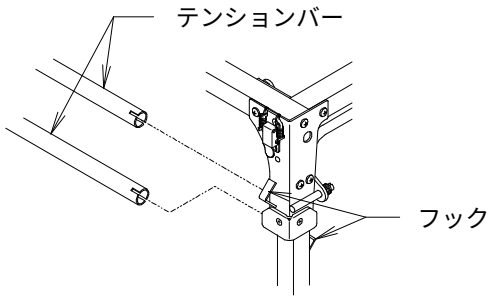
駆動連結用歯車のかみ合いが悪く、スリッターが浮き上がっている場合は、刃物用シャフトを少し回転させると直ります。

※刃物用シャフトは、ガイドローラーを手で回転させると簡単に回転できます。

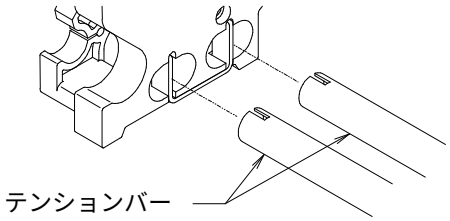
- 取り付けは必ず糊付機の電源を切った状態で行って下さい。誤って動き出すとケガをする恐れがあります。
- スリッターは確実に所定の位置にセットして下さい。本体の位置がずれたり、浮き上がった状態のまま使用すると故障の原因となります。

テンションバーの取り付け

本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンション棒を使用して下さい。

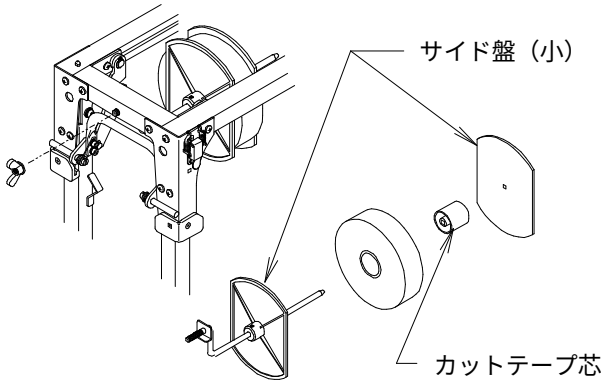


テンション棒はスプリングの内蔵側をフックに差し込んで、少し押しつけながら反対側の溝をフックに掛けます。



スリッターを使用する場合、スリッター下部のフックにテンションバーを取り付ける事もあります。
※取付位置についてはP20を参照下さい

カットテープ芯棒の取り付け

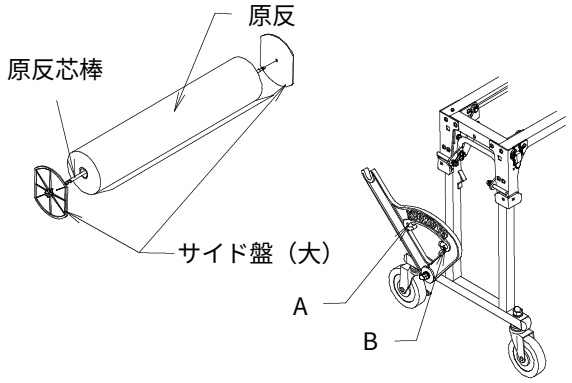


① カットテープの紙管内にカットテープ芯を入れ、これをサイド盤（小）で両側から挟み込み、カットテープ芯棒に取り付けます。

② 脚部にカットテープ芯棒を取り付け、位置調整を行います。

- サイド盤（小）は切り欠きが左右になるようにセットして下さい。
- 使用中のカットテープ巻径が130mm以上ある場合は、テープを取り外してから脚をたたんで下さい。
- 巻径が170mmを超えているカットテープは取り付けできません。

クロス原反のセット



① クロス原反に原反芯棒を通し、両側からサイド盤（大）で挟み込みます。

② 原反芯棒を紙受けブラケットにはめ込みます。

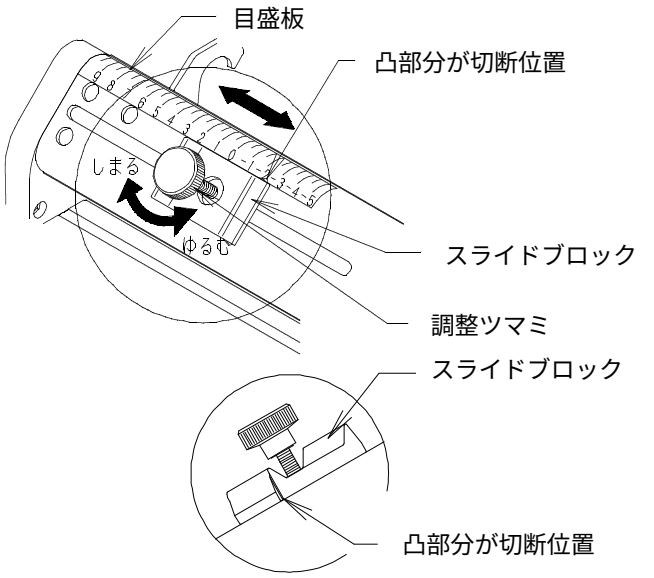
③ クロス原反は中央部にセットし、左右に振れないようにサイド盤を蝶ナットで固定します。
サイド盤はクロスに押しつけすぎないようにします。

注意

・A部やB部のブラケットとの隙間に手を挟まないように注意して下さい。

・脚のキャスターは必ず外側に向け、ブレーキをかけて下さい。キャスターが内側を向いていると原反をセットした際に機械が転倒する恐れがあります。

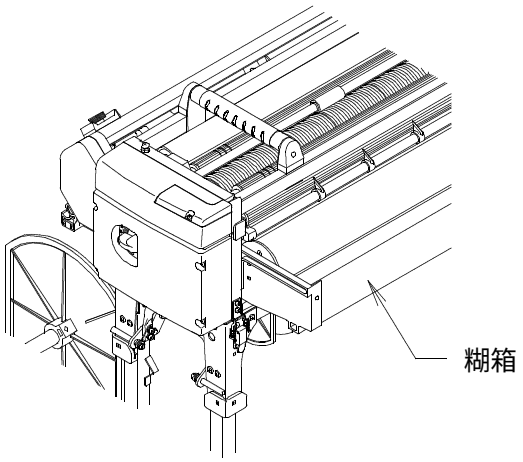
クロス裁断幅の調整



反対側から見た図

調節ツマミを緩め、任意の切断位置にスライドブロックを移動させて、調節ツマミを固定します。
※スライドブロックの凸部が切断位置の目安です。

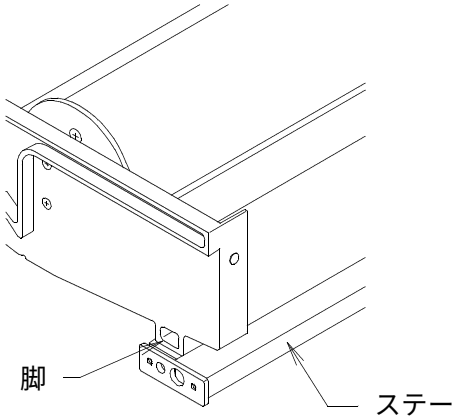
糊の補給



① 本体から糊箱を少し引き出します。
糊箱は少し上へ持ち上げてから手前に引くと引き出せます。

② 糊箱全体に広がる様に糊を入れます。
糊の補給量は糊の濃さによって変わりますが、通常は糊上ローラーが隠れない程度の量が上限です。
※糊を入れすぎると、運転時に糊があふれることがあります。

③ 糊箱を奥まで差し込みます。
糊箱の脚が本体側ステーのくぼみに収まっていることを確認して下さい。



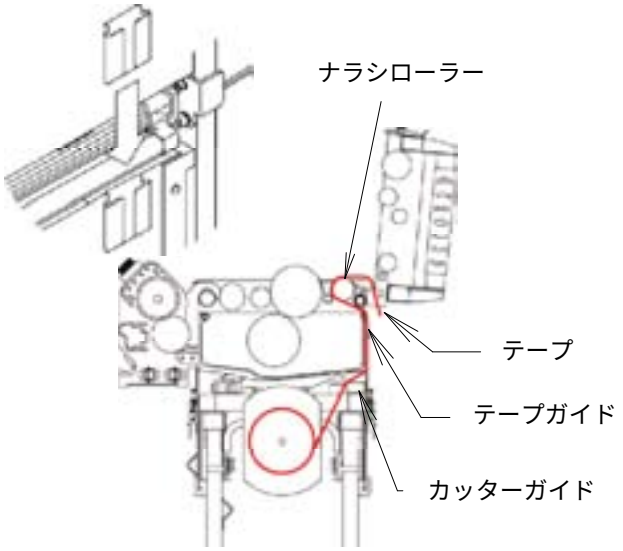
・市販されている糊は多種類あり、粘度に差があります。また、気温によっても粘度は変わりますので、入れすぎにご注意下さい。糊を入れすぎた場合は、最初の3～4枚を遅いスピードで糊付すると、糊があふれずにうまく糊付出来ます。

・本機は糊を満載した状態で約50mの糊付を行うことが可能です。
（糊粘度6000mPa・s，120g/㎡，スピードH）

糊付作業

事前準備が終われば、糊付け作業を開始します。

カットテープのセット



① 糊箱にテープガイドを引っ掛けます。

② カットテープを引き出し、カッターガイドの後ろをくぐらせて、テープガイドに通します。

③ 糊箱の縁を経由して、糊切りブラケットの下からナラシローラーをくぐらせます。

④ ナラシローラーの上へテープを引きだし、ナラシローラーと押えローラーの間を通すように手前へ引き出します。

注意

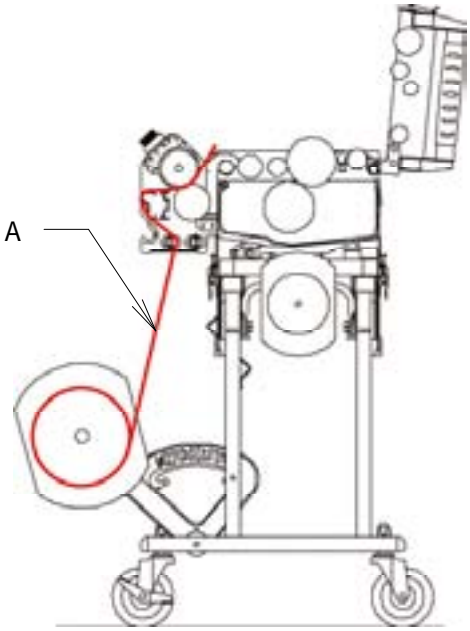
テープガイドやナラシローラーに水や糊が付着している場合は、乾いた布できれいに拭き取ってからご使用下さい。糊が付着していると、カットテープがナラシローラーに巻き込まれるおそれがあります。

・ナラシローラーを糊切りブラケットごと持ち上げると、カットテープをナラシローラーの下に通しやすくなります。

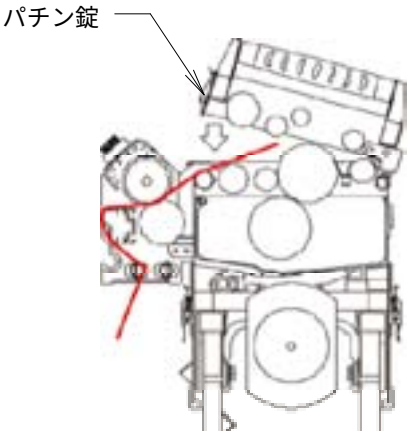
・カットテープのテンションはサイド盤（小）を当てる強さで調整して下さい。

付属のテープガイドは45mm/38mm兼用タイプです。他の幅のテープガイドはオプション品をお求め下さい。
38mm用 99-3015
45mm用 99-3016
50mm用 99-3017
60mm用 99-3018

クロスのセット



① クロスをAの経路でテンションバーをくぐらせて糊付機へ引き上げます。



② 糊付機の上部を開いてクロスを通します。先端がナラシローラーから少し出るくらいまで引き出して、上部を閉じてパチン錠をかけます。

本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンション棒を使用して下さい。
通常は１本でも十分ですが、使用状態によっては２本目のテンション棒も併用して下さい。
スリッターを使用する場合、スリッター下部のフックにテンションバーを取り付けて下さい。
※取付位置についてはP20を参照下さい。

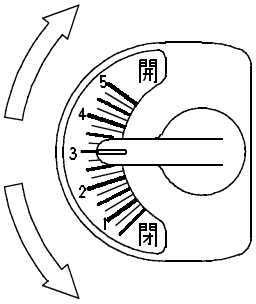
糊付作業

以降の手順は機械を運転しながら行います。下記説明をよく読み、安全に作業を行って下さい。

糊厚の調整

本体両側の糊厚調整レバーの調整で、糊付ローラーとドクターローラーの間隔が変化し、糊厚を変えることが出来ます。
糊厚調整レバーはクロスに最適な塗布量になる位置で設定します。

多くなる



少なくなる

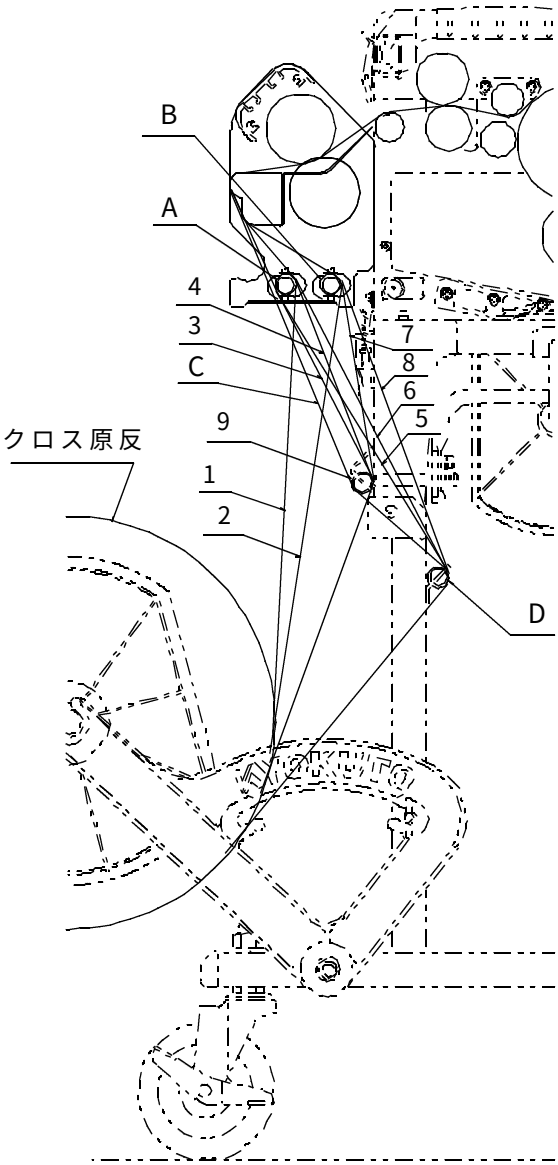
・糊を入れ、上部フレームを開けた状態で運転すると、糊厚調整がしやすくなります。

・工場出荷時は目盛２でおよそ140g/㎡(糊粘度6000mPa・s)の塗布量となるように調整されていますが、この量は条件によって変化します。一応の目安として下さい。

注意

レバーを無理に回すと、機械の故障の原因となります。必ず目盛の範囲内で調整を行って下さい。また、レバーは左右同じ塗布量になる位置に設定して下さい。

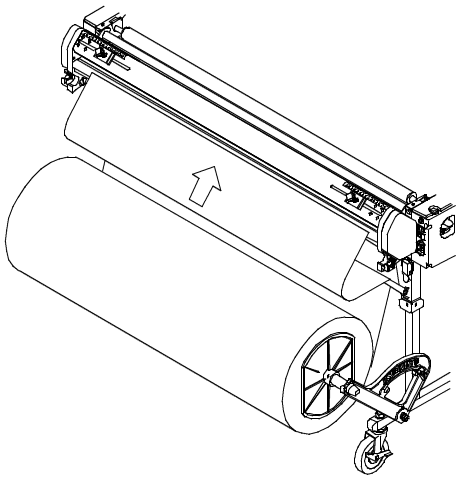
クロスのセット(スリッターを使用する場合)



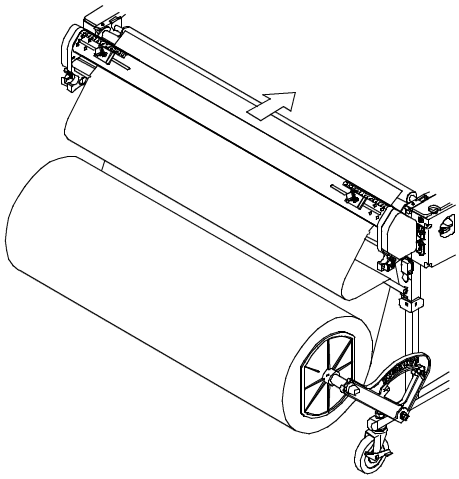
テンション強弱	テンションバー取付位置	クロス経路
弱	A＋C	4
↓	C	3
↓	A	1
↓	A＋D	5
↓	C＋D	9
↓	B	2
↓	A＋D	6
↓	B＋D	8
強	B＋C	7

① クロスの種類や状態にあわせて、テンションバーの位置を決定し、クロスを掛けます。

② 糊付機の上部フレームを開き､割込スイッチを押して刃物を回転させます。
（スピードを低めに設定しておくと作業しやすくなります。）



③ クロスを挿入口から差し込み、先端が出口側から顔を出したら手で上へ引き出して下さい。



④ 割込スイッチを押して機械の回転を止め、引き出したクロスを糊付機にセットします。

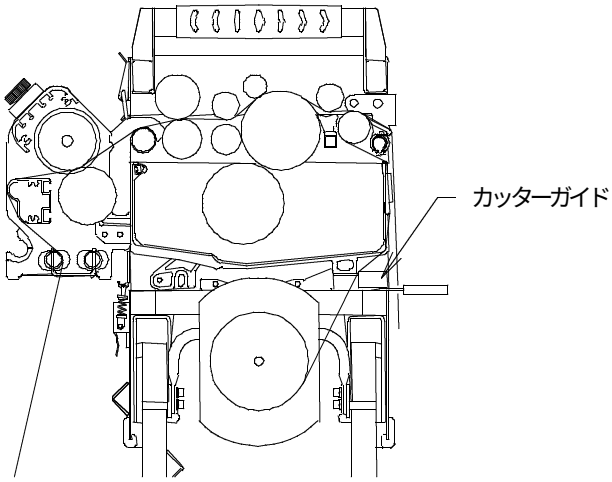
注意

・クロスを差し込む際は、クロス中央部に手を添えて差し込むようにして下さい。刃先にはカバーを設けておりますが、安全のために絶対に手を近づけないで下さい。

・壁紙の種類によっては、強いテンションをかけるとクロスが上がらなかったり、クロスを傷める場合がありますので、予め試験使用してテンション位置及びクロス経路を確認された後、使用して下さい。

糊付を開始します。機械の運転に関しては操作パネルの使い方（10ページ）を参照下さい。

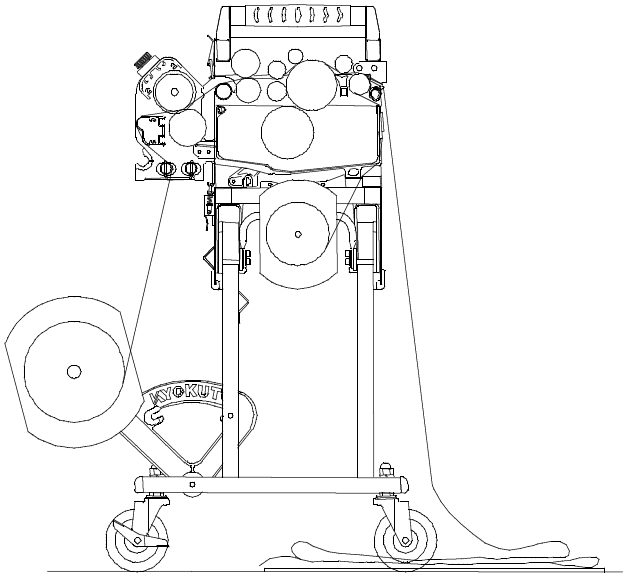
糊付作業



① 操作パネルのキーを押して、クロスに糊が付いている部分をカッターガイド（カット位置）より少し長めに出るように送ります。

② カッターガイドに沿わせてカッターナイフを走らせ、クロスをカットします。

③ 操作パネルでクロス長さの設定を行い、糊付作業を開始します。
※操作パネルの使用方法は10ページを参照下さい。



④ 糊付けされて出てくるクロスは折りたたみながら重ねてゆきます。

⑤ 糊付け終了後、カッターガイドに沿わせてカッターナイフを走らせ、クロスをカットします。